



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ВСТАВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ  
МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ СПЛАВОВ  
ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ  
ШТАМПОВ (ЗАГОТОВКИ)**

ГОСТ 19106—73

Издание официальное

50р-95  
16



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ВСТАВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ  
СПЛАВОВ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ  
ШТАМПОВ (ЗАГОТОВКИ)**

Inserts of cemented carbide alloys for shearing  
and bending dies (blanks)

**ГОСТ  
19106-73\***

ОКП 19 6520

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 августа 1973 г. № 2003. Срок введения установлен

с 01.07.74

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандара от 29.06.84 № 2368  
срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ**

1.1. Форма и размеры заготовок вставок должны соответствовать указанным на черт. 1-4 и в табл. 1-4.

**Форма 1**



**Черт. 1**  
Размеры в мм

**Таблица 1**

Обозначение заготовок вставок	Применяе- мость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0351				8	11,7	11,2	10,9
1011-0352		25	4	10	14,6	14,0	13,6
1011-0353				12	17,5	16,8	16,3

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (февраль 1985 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1979 г., июне 1984 г. (ИУС 9-79, 10-84).

© Издательство стандартов, 1985

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок мостов	Применение моста	L	B	H	Масса, г, не более			
					ВК8	ВК15	ВК20	
1011-0354				6	8	17,5	16,8	
1011-0355					10	21,9	21,0	
1011-0356					12	26,3	25,2	
1011-0357					16	35,0	33,6	
1011-0358					8	23,4	22,4	
1011-0359					10	36,5	35,0	
1011-0361					12	43,8	42,0	
1011-0362		25	10		16	58,4	56,0	
1011-0363					20	73,0	70,0	
1011-0364					25	91,3	87,5	
1011-0365					12	87,6	84,0	
1011-0366					16	116,8	112,0	
1011-0367			20	20	146,0	140,0		
1011-0368				25	182,5	175,0		
1011-0369				32	233,6	224,0		
1011-0371				8	29,9	28,7		
1011-0372				10	56,0	53,8		
1011-0373				12	12	67,3	64,5	
1011-0374					16	89,7	86,0	
1011-0375					20	112,1	107,5	
1011-0376					25	140,2	134,4	
1011-0377					32	179,4	172,0	
1011-0378				16	20	149,5	143,4	
1011-0379					25	186,9	179,2	
1011-0381					32	239,2	229,4	
1011-0382					8	37,4	35,8	
1011-0383					10	70,0	67,2	
1011-0384				40	12	84,0	80,6	
							78,3	

Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Примене- мость	L	B	H	Масса, г, не более		
					BK8	BK15	BK20
1011-0385				16	112,1	107,6	104,5
1011-0386					20	140,2	134,4
1011-0387					25	175,2	168,0
1011-0388					32	224,3	215,0
1011-0389					20	186,8	179,2
1011-0391			16	32	299,0	286,7	278,5
1011-0392					40	373,8	358,4
1011-0393					20	233,6	224,0
1011-0394			20	32	373,8	358,4	348,2
1011-0395					40	467,2	448,0
1011-0396					20	292,0	280,0
1011-0397			25	32	365,0	350,0	340,0
1011-0398					40	467,2	448,0
1011-0399					20	584,0	560,0
1011-0401		8	8	46,7	44,8	43,5	
1011-0402			10	87,6	84,0	81,6	
1011-0403			12	105,1	100,8	97,9	
1011-0404			16	140,1	134,4	130,6	
1011-0405			20	175,2	168,0	163,2	
1011-0406			25	219,0	210,0	204,0	
1011-0407			32	280,3	268,8	261,1	
1011-0408			20	233,6	224,0	217,6	
1011-0409			16	25	292,0	280,0	272,0
1011-0411			32	373,8	358,4	348,2	
1011-0412			20	584,0	560,0	544,0	
1011-0413		40	25	730,0	700,0	680,0	
1011-0414			32	934,4	896,0	870,4	

## Размеры в мм

Продолжение табл. I

Обозначение заготовок вставок	Применение моста	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0415				20	730,0	700,0	680,0
1011-0416		50	50	25	912,5	875,0	850,0
1011-0417				32	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0418			8	8	56,1	53,8	52,2
1011-0419				10	105,1	100,8	97,9
1011-0421				12	126,1	121,0	117,5
1011-0422				16	168,1	161,3	156,7
1011-0423				20	210,2	201,6	195,8
1011-0424				25	262,8	252,0	244,8
1011-0425				32	336,4	322,6	313,3
1011-0426				20	280,3	268,8	261,1
1011-0427				16	350,4	336,0	326,4
1011-0428				32	448,5	430,0	417,8
1011-0429				20	700,8	672,0	652,8
1011-0431				40	876,0	840,0	816,0
1011-0432				32	1121,3	1075,2	1044,5
1011-0433				20	876,0	840,0	816,0
1011-0434				50	1095,0	1050,0	1020,0
1011-0435				32	1401,6	1344,0	1305,6
1011-0436				16	841,0	806,4	783,4
1011-0437				20	1051,2	1008,0	979,2
1011-0438				25	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0439				32	1681,9	1612,8	1566,7
1011-0441			8	8	65,4	62,7	60,9
1011-0442				10	122,6	117,6	114,2
1011-0443				12	147,2	141,1	137,1
1011-0444				16	196,2	188,1	182,8
1011-0445				20	245,3	235,2	228,5

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применение	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0446			12	25	306,6	294,0	285,6
1011-0447				32	392,5	376,3	365,6
1011-0448				20	327,0	313,6	304,6
1011-0449			16	25	408,8	392,0	380,8
1011-0451				32	523,3	501,8	487,4
1011-0452				20	817,6	784,0	761,6
1011-0453			40	25	1022,0	980,0	952,0
1011-0454				32	1308,2	1254,4	1219,0
1011-0455			70	20	1022,0	980,0	952,0
1011-0456				25	1278,0	1225,0	1190,0
1011-0457				32	1635,0	1568,0	1523,0
1011-0458				20	1226,0	1176,0	1142,0
1011-0459			60	25	1533,0	1470,0	1428,0
1011-0461				32	1962,0	1882,0	1828,0
1011-0462			70	20	1431,0	1372,0	1333,0
1011-0463				32	2289,0	2195,0	2133,0
1011-0464				8	74,8	71,7	69,6
1011-0465				10	140,2	134,4	130,6
1011-0466				12	168,2	161,3	156,7
1011-0467			12	16	224,3	215,0	208,9
1011-0468				20	280,3	268,8	261,1
1011-0469				25	350,4	336,0	326,4
1011-0471			80	32	448,5	430,0	417,8
1011-0472				20	373,8	358,4	348,2
1011-0473				16	467,2	448,0	435,2
1011-0474				32	598,0	573,4	557,1
1011-0475			40	20	934,4	896,0	870,4
1011-0476				25	1168,0	1120,0	1088,0

Продолжение табл. I

## Размеры в мм

Обозначение заслонок вставок	Приспособ- ность	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0477			40	32	1495,0	1434,0	1392,0
1011-0478				20	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0479		50		25	1460,0	1400,0	1360,0
1011-0481				32	1869,0	1792,0	1741,0
1011-0482		80		20	1402,0	1344,0	1306,0
1011-0483			60	25	1752,0	1680,0	1632,0
1011-0484				32	2243,0	2150,0	2089,0
1011-0485			70	20	1635,0	1568,0	1523,0
1011-0486			80	20	1869,0	1792,0	1741,0
1011-0487			8	8	84,1	80,6	78,3
1011-0488				10	157,7	151,2	146,9
1011-0489				12	189,2	181,4	176,3
1011-0491				16	252,2	241,9	235,0
1011-0492				20	315,4	302,4	293,8
1011-0493				25	394,2	378,0	367,2
1011-0494				32	504,6	483,8	470,0
1011-0495				20	420,5	403,2	391,7
1011-0496		16		25	525,6	504,0	489,6
1011-0497			90	32	672,8	645,1	626,7
1011-0498				20	1051,0	1008,0	979,2
1011-0499			40	25	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0501				32	1682,0	1613,0	1567,0
1011-0502				20	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0503		50		25	1643,0	1575,0	1530,0
1011-0504				32	2103,0	2016,0	1958,0
1011-0505				20	1577,0	1512,0	1469,0
1011-0506		60		25	1971,0	1890,0	1836,0
1011-0507				32	2523,0	2419,0	2350,0

*Продолжение табл. I*

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применение	L	B	H	Масса, г, не более		
					BK8	BK15	BK20
1011-0508			70	20	1840,0	1764,0	1714,0
1011-0509		90	80	20	2102,0	2016,0	1958,0
1011-0511			90	20	2365,0	2268,0	2203,0
1011-0512			8	8	93,4	89,6	87,0
1011-0513				10	175,2	168,0	163,2
1011-0514				12	210,0	202,0	196,0
1011-0515				16	280,0	269,0	261,0
1011-0516				20	350,0	336,0	326,0
1011-0517				25	438,0	420,0	408,0
1011-0518				32	561,0	538,0	522,0
1011-0519		100	40	20	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0521			50	20	1460,0	1400,0	1360,0
1011-0522			60	20	1752,0	1680,0	1632,0
1011-0523			70	20	2044,0	1960,0	1904,0
1011-0524			80	20	2336,0	2240,0	2176,0
1011-0525			100	20	2920,0	2800,0	2720,0
1011-0526			10	10	161,0	154,0	150,0
1011-0527				10	193,0	185,0	180,0
1011-0528				12	231,0	222,0	215,0
1011-0529				16	308,0	296,0	287,0
1011-0531				20	385,0	370,0	359,0
1011-0532				25	482,0	462,0	449,0
1011-0533		110		32	617,0	591,0	574,0
1011-0534			40	20	1285	1232	1197
1011-0535			50	20	1606	1540	1496
1011-0536			60	20	1927	1848	1795
1011-0537			70	20	2248	2156	2094
1011-0538			80	20	2570	2464	2394

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применя- емость	L	B	H	Масса, т, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0539			100	20	3212	3080	2992
1011-0541			110	20	3533	3388	3291
1011-0542			10	10	183	175	170
1011-0543				10	292	280	272
1011-0544				12	350	336	326
1011-0545				16	467	448	435
1011-0546				20	584	560	544
1011-0547				25	730	700	680
1011-0548		125		32	934	896	870
1011-0549				40	1460	1400	1360
1011-0551				50	1825	1750	1700
1011-0552				60	2190	2100	2040
1011-0553				80	2920	2800	2720
1011-0554				100	3650	3500	3400
1011-0555				125	4563	4375	4250
1011-0556				10	204	196	190
1011-0557					327	314	305
1011-0558					392	376	366
1011-0559					523	502	487
1011-0561					654	627	609
1011-0562		140			818	784	761
1011-0563				32	1047	1004	975
1011-0564				40	2044	1960	1904
1011-0565				60	3066	2940	2856
1011-0566				80	4088	3920	3808
1011-0567				100	5110	4900	4760
1011-0568				125	6388	6125	5950

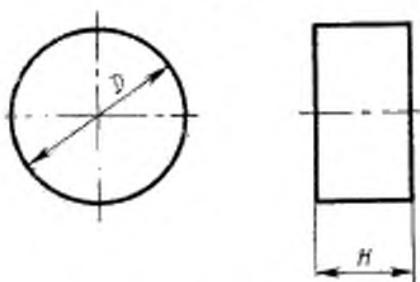
Продолжение табл. 1

Обозначение заготовок вставок	Применя- емость	Размеры в мм			Масса, г, не более		
		L	B	H	ВК8	ВК15	ВК20
1011-0569		140	140	25	7154	6860	6664
1011-0571			10	10	234	224	218
1011-0572		160	120	25	7008	6720	6528

Пример условного обозначения заготовки вставки формы I с размерами:  $L=25$  мм;  $B=4$  мм;  $H=8$  мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставка 1011-0351 ВК20 ГОСТ 19106-73

**Форма II**



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение заготовок вставок	Применя- емость	Размеры в мм			Масса, г, не более		
		D	H		ВК8	ВК15	ВК20
1011-0581		6	10		4,13	3,96	3,84
1011-0582			10		7,34	7,03	6,83
1011-0583		8	12		8,80	8,44	8,20
1011-0584			16		11,70	11,30	10,90
1011-0585			20		14,70	14,10	13,70
1011-0586			10		11,50	11,00	10,70
1011-0587		10	12		13,80	13,20	12,80
1011-0588			16		18,30	17,60	17,10

Продолжение табл. 2  
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Примени-мость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0589		10	20	22,90	22,00	21,40
1011-0591			25	28,70	27,50	26,70
1011-0592			10	16,50	15,80	15,40
1011-0593			12	19,80	19,00	18,40
1011-0594			16	26,40	25,30	24,60
1011-0595			20	33,00	31,70	30,70
1011-0596			25	41,30	39,60	38,40
1011-0597			10	22,50	21,50	20,90
1011-0598			12	27,00	25,80	25,10
1011-0599			16	35,90	34,50	33,50
1011-0601		14	20	44,90	43,10	41,90
1011-0602			25	56,20	53,90	52,30
1011-0603			32	71,90	68,90	66,90
1011-0604			10	29,30	28,10	27,30
1011-0605			12	35,20	33,80	32,80
1011-0606			16	46,9	45,0	43,7
1011-0607			20	58,7	56,2	54,7
1011-0608			25	73,4	70,3	68,3
1011-0609			32	93,9	90,0	87,5
1011-0611			10	37,1	35,6	34,6
1011-0612		18	12	44,6	42,7	41,5
1011-0613			16	59,4	57,0	55,3
1011-0614			20	74,3	71,2	69,2
1011-0615			25	92,8	89,0	86,5
1011-0616			32	118,8	114,0	111,0
1011-0617			10	45,8	44,0	42,7
1011-0618			12	55,0	52,8	51,2
1011-0619			16	73,4	70,3	68,3

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовки вставок	Применение	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0621		20	20	91,7	87,9	85,4
1011-0622			25	114,6	109,9	106,8
1011-0623			32	146,7	140,7	136,7
1011-0624			40	183,4	175,8	170,8
1011-0625			10	55,5	53,2	51,7
1011-0626			12	66,6	63,8	62,0
1011-0627			16	88,8	85,1	82,7
1011-0628			20	110,9	106,4	103,3
1011-0629			25	138,7	133,0	129,1
1011-0631			32	177,5	170,2	165,4
1011-0632		22	40	221,9	212,8	206,7
1011-0633			50	277,4	266,0	258,4
1011-0634			10	71,6	68,7	66,7
1011-0635			12	86,0	82,4	80,1
1011-0636			16	114,6	109,9	106,8
1011-0637			20	143,3	137,4	133,5
1011-0638			25	179,1	171,7	166,8
1011-0639			32	229,2	219,8	213,5
1011-0641			40	286,5	274,8	266,9
1011-0642			50	358,2	343,4	333,6
1011-0643		25	60	429,8	412,1	400,4
1011-0644			10	89,9	86,2	83,7
1011-0645			12	107,8	103,4	100,4
1011-0646			16	143,8	137,9	133,9
1011-0647			20	179,7	172,3	167,4
1011-0648			25	224,6	215,4	209,3
1011-0649			32	287,5	275,7	267,8
1011-0651			40	359,4	344,7	334,8

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение автомобилей	Примени- мость	D	H	Масса, т, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0652		28	50	449,3	430,8	418,5
1011-0653			60	539,0	517,0	502,0
1011-0654			10	117,4	112,5	109,3
1011-0655			12	140,8	135,1	131,2
1011-0656			16	187,8	180,1	174,9
1011-0657			20	234,7	225,1	218,7
1011-0658			25	293,4	281,3	273,3
1011-0659			32	375,6	360,1	349,8
1011-0661			40	469,5	450,2	437,3
1011-0662			50	586,8	562,7	546,6
1011-0663		36	60	704,2	675,2	655,9
1011-0664			10	148,5	142,4	138,4
1011-0665			12	178,2	170,9	166,0
1011-0666			16	237,7	227,9	221,4
1011-0667			20	297,1	284,9	276,7
1011-0668			25	371,3	356,1	345,9
1011-0669			32	475,3	455,8	442,8
1011-0671			40	594,1	569,7	553,4
1011-0672			50	742,7	712,2	691,8
1011-0673			60	891,2	854,6	830,2
1011-0674		40	10	183,4	175,8	170,8
1011-0675			12	220,1	211,0	205,0
1011-0676			16	293,4	281,3	273,3
1011-0677			20	366,8	351,7	341,6
1011-0678			25	458,4	439,6	427,0
1011-0679			32	586,8	562,7	546,6
1011-0681			40	733,5	703,4	683,3
1011-0682			50	916,9	879,2	854,1

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Примени-мость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0683		40	60	1100,0	1055,0	1025,0
1011-0684			10	232,1	222,5	216,2
1011-0685			12	278,5	267,1	259,4
1011-0686			16	371,3	356,1	345,9
1011-0687			20	464,2	445,1	432,4
1011-0688			25	580,2	556,4	540,5
1011-0689			32	742,7	712,2	691,8
1011-0691			40	928,3	890,2	864,7
1011-0692			50	1160,0	1113,0	1081,0
1011-0693			60	1393,0	1335,0	1297,0
1011-0694			12	343,8	329,7	320,3
1011-0695			16	458,4	439,6	427,0
1011-0696			20	573,1	549,5	533,8
1011-0697			25	716,3	686,9	667,3
1011-0698			32	916,9	879,2	854,1
1011-0699		50	40	1146,0	1099,0	1068,0
1011-0701			50	1433,0	1374,0	1335,0
1011-0702			60	1719,0	1649,0	1601,0
1011-0703			12	416,0	398,9	387,6
1011-0704			16	554,7	531,9	516,7
1011-0705			20	693,4	664,9	645,9
1011-0706			25	866,7	831,1	807,4
1011-0707			32	1109,0	1064,0	1033,0
1011-0708			40	1387,0	1330,0	1292,0
1011-0709			50	1734,0	1662,0	1615,0
1011-0711		60	60	2080,0	1995,0	1938,0
1011-0712			12	495,1	474,8	461,2
1011-0713			16	660,2	633,0	614,9

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяю- мость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0714		60	20	825,2	791,3	768,7
1011-0715			25	1032,0	989,1	960,8
1011-0716			32	1320,0	1266,0	1230,0
1011-0717			40	1650,0	1583,0	1537,0
1011-0718			50	2063,0	1978,0	1922,0
1011-0719			60	2476,0	2374,0	2306,0
1011-0721			16	774,8	742,9	721,7
1011-0722		65	20	968,5	928,7	902,1
1011-0723			25	1211,0	1161,0	1128,0
1011-0724			32	1550,0	1486,0	1443,0
1011-0725			40	1937,0	1857,0	1804,0
1011-0726			50	2421,0	2322,0	2255,0
1011-0727			60	2905,0	2786,0	2706,0
1011-0728			16	898,5	861,6	837,0
1011-0729		70	20	1123,0	1077,0	1046,0
1011-0731			25	1404,0	1346,0	1308,0
1011-0732			32	1797,0	1723,0	1674,0
1011-0733			40	2246,0	2154,0	2093,0
1011-0734			50	2808,0	2692,0	2616,0
1011-0735			60	3370,0	3231,0	3139,0
1011-0736			16	1032,0	989,1	960,8
1011-0737		75	20	1289,0	1236,0	1201,0
1011-0738			25	1612,0	1546,0	1501,0
1011-0739			32	2063,0	1978,0	1922,0
1011-0741			40	2579,0	2473,0	2402,0
1011-0742			50	3223,0	3091,0	3003,0
1011-0743			60	3868,0	3709,0	3603,0
1011-0744			80	1174,0	1125,0	1093,0

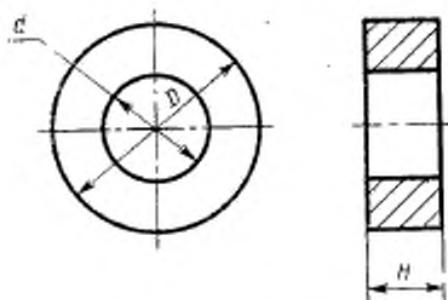
Продолжение табл. 2  
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяе- мость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0745		80	20	1467,0	1407,0	1367,0
1011-0746			25	1834,0	1758,0	1708,0
1011-0747		90	20	1857,0	1780,0	1730,0
1011-0748			25	2321,0	2225,0	2162,0
1011-0749		95	20	2069,0	1984,0	1927,0
1011-0751			25	2585,0	2479,0	2409,0
1011-0752		100	20	2292,0	2198,0	2135,0
1011-0753			25	2865,0	2748,0	2669,0
1011-0754		125	20	3582,0	3434,0	3336,0
1011-0755			25	4473,0	4293,0	4170,0

Пример условного обозначения заготовки вставки формы II с размерами:  $D=6$  мм и  $H=10$  мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставка 1011—0581 ВК20 ГОСТ 19106—73

## Форма III



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Приме- нительность	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0761	—	8	1,6	10	7,0	6,8	6,6
1011-0762				12	8,5	8,1	7,9
1011-0763				16	11,3	10,8	10,5
1011-0764			2,0	10	6,9	6,6	6,4
1011-0765				12	8,3	7,9	7,7
1011-0766				16	11,0	10,6	10,2
1011-0767			2,5	10	10,7	10,3	10,0
1011-0768				12	12,9	12,4	12,0
1011-0769				16	17,2	16,5	16,0
1011-0771	—	10	3,0	20	21,5	20,6	20,0
1011-0772				10	10,4	10,0	9,7
1011-0773				12	12,5	12,0	11,7
1011-0774				16	16,7	16,0	15,5
1011-0775				20	20,9	20,0	19,4
1011-0776			3,5	10	15,1	14,5	14,1
1011-0777				12	18,1	17,4	16,9
1011-0778				16	24,2	23,2	22,5
1011-0779	—	12	4,0	20	30,2	29,0	28,1
1011-0781				10	14,7	14,1	13,7
1011-0782				12	17,6	16,9	16,4
1011-0783				16	23,5	22,5	21,9
1011-0784				20	29,3	28,1	27,3
1011-0785			4,5	10	27,0	25,9	25,2
1011-0786				12	32,4	31,1	30,2
1011-0787				16	43,2	41,5	40,3
1011-0788	—	16	5,0	20	54,0	51,8	50,3
1011-0789				10	26,5	25,4	24,7
1011-0791			12	31,8	30,5	29,6	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Приме- няемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК 5	ВК20
1011-0792	16		5,0	16	42,4	40,6	39,5
1011-0793				20	53,0	50,8	49,3
1011-0794				10	25,9	24,8	24,1
1011-0795				12	31,0	29,8	28,9
1011-0796			5,5	16	41,4	39,7	38,6
1011-0797				20	51,7	49,6	48,2
1011-0798				10	25,2	24,2	23,5
1011-0799				12	30,3	29,0	28,2
1011-0801			6,0	16	40,3	38,7	37,6
1011-0802				20	50,4	48,4	47,0
1011-0803				10	40,2	38,6	37,5
1011-0804				12	48,3	46,3	45,0
1011-0805			7,0	16	64,4	61,7	60,0
1011-0806				20	80,5	77,2	75,0
1011-0807				10	38,5	36,9	35,9
1011-0808				12	46,2	44,3	43,0
1011-0809			8,0	16	61,6	59,1	57,4
1011-0811				20	77,0	73,9	71,7
1011-0812				10	62,3	59,8	58,1
1011-0813				12	74,8	71,7	69,7
1011-0814			9,0	16	99,8	95,7	92,8
1011-0815				20	124,7	119,6	116,2
1011-0816				10	60,2	57,7	56,1
1011-0817				12	72,2	69,2	67,3
1011-0818			10,0	16	96,3	92,3	89,7
1011-0819				20	120,3	115,4	112,1
1011-0821				10	57,8	55,4	53,8
1011-0822				12	69,3	66,5	64,6

Продолжение табл. 3

## Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Понима- емость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0823		25	11,0	16	92,4	88,6	86,1
1011-0824				20	115,5	110,8	107,6
1011-0825				10	100,9	96,7	93,9
1011-0826				12	121,0	116,0	112,7
1011-0827				16	161,4	154,7	150,3
1011-0828				20	201,7	193,4	187,9
1011-0829				10	88,0	84,4	82,0
1011-0831				12	105,6	101,3	98,4
1011-0832				16	140,8	135,1	131,2
1011-0833				20	176,1	168,8	163,9
1011-0834		32	16,0	10	154,0	147,7	143,5
1011-0835				12	184,9	177,3	172,2
1011-0836				16	246,5	236,3	229,6
1011-0837				20	308,1	295,4	286,9
1011-0838				10	146,2	140,2	136,2
1011-0839				12	175,5	168,3	163,5
1011-0841				16	234,0	224,4	218,0
1011-0842				20	292,5	280,5	272,5
1011-0843				10	137,5	131,9	128,1
1011-0844		40	20,0	12	165,0	158,3	153,7
1011-0845				16	220,1	211,0	205,0
1011-0846				20	275,1	263,8	256,2
1011-0847				10	231,1	221,6	215,2
1011-0848				12	277,3	265,9	258,3
1011-0849				16	369,7	354,5	344,4
1011-0851				20	462,1	443,1	430,5
1011-0852				25	577,6	553,9	538,1
1011-0853				12	257,9	247,3	240,2

## Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применимость	D	d	H	Масса, г, не более		
					БК8	БК15	БК20
1011-0854				16	343,8	329,7	320,3
1011-0855			25,0	20	429,8	412,1	400,4
1011-0856				25	537,2	515,2	500,4
1011-0857		50		12	236,0	226,3	219,8
1011-0858			28,0	16	314,7	301,7	293,1
1011-0859				20	393,3	377,2	366,4
1011-0861				25	491,7	471,5	458,0
1011-0862				12	354,3	339,7	330,0
1011-0863			32,0	16	472,4	453,0	440,0
1011-0864				20	590,5	566,2	550,0
1011-0865		60		25	738,1	707,8	687,5
1011-0866				12	316,9	303,9	295,2
1011-0867			36,0	16	422,5	405,1	393,6
1011-0868				20	528,1	506,4	492,0
1011-0869				25	660,2	633,0	614,9
1011-0871				16	783,9	751,7	730,2
1011-0872			25,0	20	979,9	939,6	912,8
1011-0873		70		25	1224,9	1174,6	1141,0
1011-0874				16	605,1	580,3	563,7
1011-0875			40,0	20	756,4	725,3	704,6
1011-0876				25	945,5	906,7	880,7
1011-0871a				16	916,8	879,2	854,0
1011-0872a			25	20	1146,1	1099,0	1067,6
1011-0873a		75		25	1432,6	1373,7	1334,5
1011-0874a				16	738,0	707,7	687,5
1011-0875a			40	20	922,6	884,7	859,4
1011-0876a				25	1153,2	1105,8	1074,3

## Продолжение табл. 3

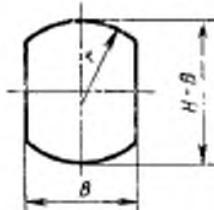
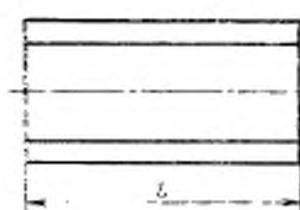
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0877				16	802,3	769,3	747,3
1011-0878			45,0	20	1002,8	961,6	934,2
1011-0879				25	1253,5	1202,0	1167,7
1011-0881				16	715,2	685,8	666,2
1011-0882			50,0	20	894,0	857,2	832,7
1011-0883				25	1117,4	1071,5	1040,9
1011-0884			55,0	20	1163,3	1115,5	1083,6
1011-0885		90		25	1454,1	1394,4	1354,5
1011-0886			60,0	20	1031,5	989,1	960,8
1011-0887				25	1289,4	1236,4	1201,1
1011-0888		100	65,0	20	1323,7	1269,3	1233,1
1011-0889				25	1654,7	1586,7	1541,3
1011-0891			70,0	20	1650,4	1582,6	1537,3
1011-0892				25	2063,0	1978,2	1921,7
1011-0893		110	75,0	20	1484,2	1423,2	1382,5
1011-0894				25	1855,2	1779,0	1728,2
1011-0895			80,0	20	2114,6	2027,6	1969,7
1011-0896				25	2643,2	2534,6	2462,2
1011-0897		125	85,0	20	1925,4	1846,3	1793,6
1011-0898				25	2406,8	2307,9	2242,0
1011-0899			90,0	20	1805,1	1730,9	1681,5
1011-0901				25	2256,4	2163,7	2101,8

Пример условного обозначения заготовки вставки формы III с размерами:  $D=8$  мм;  $d=1,6$  мм и  $H=10$  мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставка 1011-0761 ВК20 ГОСТ 19106—73

## Форма IV



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Обозначение заготовок вставок	Приимо- взимость	B=H	r	L	Масса, г, не более		
					BK8	BK15	BK20
1011-0912		1,6	1,0	25	0,71	0,69	0,67
1011-0913		2,0	1,2	25	1,12	1,07	1,04
1011-0914		2,5	1,5	25	1,75	1,67	1,63
1011-0915		3,0	1,8	20	2,01	1,93	1,87
1011-0916				32	3,22	3,08	2,99
1011-0917		4,0	2,4	20	3,57	3,43	3,33
1011-0918				40	7,15	6,86	6,66
1011-0919		5,0	3,0	25	6,98	6,69	6,50
1011-0921				50	13,96	13,39	13,00
1011-0922		6,0	3,6	25	9,64	10,05	9,36
1011-0923				50	19,28	20,10	18,70
1011-0924		8,0	4,8	25	17,87	17,14	16,65
1011-0925				50	34,27	35,74	33,29
1011-0926		10,0	6,0	25	27,92	26,78	26,01
1011-0927				60	67,01	64,26	62,42
1011-0928		12,0	7,2	25	40,21	38,56	37,45
1011-0929				60	96,50	92,53	89,89
1011-0931		14,0	8,4	25	54,73	52,48	50,98
1011-0932				60	131,35	125,95	122,35

Продолжение табл. 4

Обозначение заготовок вставок	Приме-нность	B=H	r	L	Размеры в мм			Масса, г, не более
					ВК8	ВК15	ВК20	
1011-0933				25	71,48	68,54	66,59	
1011-0934		16,0	9,6	50	142,96	137,09	133,17	
1011-0935				70	200,15	191,92	186,44	
1011-0936				25	90,49	86,75	84,27	
1011-0937		18,0	11,0	50	181,03	173,59	168,63	
1011-0938				70	253,30	242,90	235,96	
1011-0939				25	111,69	107,10	104,04	
1011-0941		20,0	12,0	50	223,38	214,20	208,08	
1011-0942				70	312,73	299,88	291,31	

Пример условного обозначения заготовки вставки формы IV с размерами:  $L=25$  мм,  $B$  и  $H=1$  мм из твердого сплава марки ВК20:

*Заготовка вставки 1011-0911 ВК20 ГОСТ 19106—73*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Условное обозначение вставки-заготовки при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП). Полный код ОКП составляется следующим образом: первые шесть знаков обозначают марку твердого сплава по ГОСТ 3882—74, следующие четыре знака (код серийно-порядкового номера ОКП, обозначают форму вставки-заготовки. Код серийно-порядкового номера ОКП приведен в табл. 4а.

Таблица 4а

Форма	Код серийно-порядкового номера ОКП
I	3202
II	3203
III	3204
IV	3205

Последние восемь знаков условного обозначения (код типоразмера) приведены в табл. 1—4.

Пример условного обозначения при заказе вставки-заготовки формы I из твердого сплава марки ВК20 с размерами  $L=25$  мм,  $B=4$  мм,  $H=8$  мм:

*19 6528 3202 1011-0351 ГОСТ 19106—73*

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заготовки вставок должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изд. № 2).

2.2. Заготовки вставок должны изготавляться из твердых металлокерамических сплавов по ГОСТ 3882—74:

для разделительных штампов из сплавов марки ВК20;

для гибочных штампов из сплавов марок ВК8 и ВК15.

2.3. Предельные отклонения на все размеры заготовок вставок формы I, а также на размер *H* формы II и III, размер *L* формы IV не должны быть более указанных в табл. 5.

Таблица 5

Размеры заготовок вставок, мм	
Номин.	Пред. откл
До 18	+1,1
Св. 18 до 30	+1,4
» 30 » 50	+2,2
» 50 » 80	+2,8
» 80 » 120	+3,2
» 120	+4,0

2.4. Предельные отклонения по наружному диаметру *D* заготовок вставок формы II и III, а также на размер *B* формы IV не должны быть более указанных в табл. 6.

Таблица 6

Размеры заготовок вставок, мм	
Номин.	Пред. откл.
От 6 до 10	+0,8
Св. 10 до 18	+1,1
» 18 » 30	+1,4
» 30 » 50	+1,8
» 50 » 80	+2,2
» 80	+3,0

2.5. Предельные отклонения по диаметру отверстия *d* заготовок вставок формы III не должны быть более указанных в табл. 7.

Таблица 7

Диаметр заготовок вставок $d$ , мм		
Номин.	Пред. откл.	
От 1 до 3		-0,3
Св. 3 > 6		-0,5
> 6 > 10		-0,7
> 10 > 18		-1,0
> 18 > 30		-1,4
> 30 > 50		-1,8
> 50 > 80		-2,2
> 80		-2,6

2.6. Предельные отклонения от плоскости и прямолинейности заготовок вставок формы I и IV не должны быть более указанных в табл. 8.

Таблица 8

Номин. размер	Отношение наибольшего размера заготовки вставки к наименьшему				
	до 2	св. 2 до 4	св. 4 до 8	св. 8 до 16	св. 16
Пред. откл.					
До 6	—	0,3	0,4	0,5	0,6
Св. 6 до 10	—	0,4	0,5	0,6	0,7
> 10 > 18	0,4	0,5	0,6	0,7	—
> 18	0,5	0,6	0,7	—	—

Примечание. Отклонение от плоскости и прямолинейности замеряется по наибольшему размеру заготовки вставки.

2.7. Глубина выкрашиваний на кромках заготовок вставок формы I, II и III не должна быть более половины допуска на размер.

2.8. На заготовках вставок формы IV допускаются технологические заусенцы, выступы на местах разъема пресс-форм и выкрашивания в пределах половины допуска на размер.

2.9. Предельные отклонения формы цилиндрических поверхностей заготовок вставок не должны превышать 0,5 допуска на размер.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.10. Макроструктура заготовок вставок в изломе должна быть однородной. Раковины, расслоения и посторонние включения не допускаются.

2.11. Допускаются мелкие блестящие точки в изломе, представляющие собой отдельные скопления зерен карбидной составляющей.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Партией считается количество изделий одной марки сплава, изготовленное из партии смеси одного приготовления, одновременно принятое техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Для проверки соответствия заготовок вставок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях для проверки требований пп. 2.2-2.11 должно быть отобрано 3% заготовок вставок от предъявленной партии, но не менее 3 шт.

3.4. Периодическим испытаниям подвергают 15 заготовок вставок из числа прошедших приемо-сдаточные испытания на соответствие требованиям настоящего стандарта. Периодические испытания проводят два раза в год по программе приемо-сдаточных испытаний.

3.5. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены в виде протоколов. По требованию потребителя предприятие-изготовитель обязано предъявить протоколы испытаний.

3.6. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве вставок из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания образцов заготовок вставок, отбираемых для контроля, и количество их должны соответствовать указанным в табл. 9.

Таблица 9

Испытания	Количество образцов заготовок вставок, подлежащих контролю
1. Определение предела прочности	20 образцов от каждой партии
2. Определение плотности	4-6 кг заготовок вставок от каждой партии
3. Определение твердости	10 заготовок вставок от каждой партии
4. Определение макроструктуры	Для заготовок вставок весом до 500 г - 3-5 шт. от каждой партии, свыше 500 г - 3 шт. от каждой партии
5. Осмотр внешнего вида и проверка размеров заготовок вставок	100%
6. Определение отклонений от плоскости и прямолинейности заготовок вставок	100%

4.2. Предел прочности при поперечном изгибе, плотность, твердость по Роквеллу и макроструктуру определяют по ГОСТ 4872—75.

4.3. Осмотр внешнего вида производят без увеличительных приборов.

4.4. Проверку размеров осуществляют измерительными инструментами, обеспечивающими точность в пределах установленных допускаемых отклонений.

4.5. Отклонение от плоскости и прямолинейности проверяют на широких опорных плоскостях измерительными приборами или инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах установленных предельных отклонений.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Заготовки вставок одной формы, одного размера, одной марки сплава и из одной партии должны быть завернуты в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 и уложены в коробки размером 85×50×55 мм из картона по ГОСТ 7933—75.

Коробки с заготовками вставок должны быть упакованы в деревянные ящики, размер которых зависит от количества упаковываемых коробок.

Крупные заготовки вставок завертывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 и упаковывают непосредственно в деревянные ящики.

Масса ящика брутто — не более 50 кг.

5.2. Заготовки вставок индивидуальной маркировке не подвергают. Маркировку производят на коробках, в которые они упаковываются.

5.3. На каждой коробке должны быть нанесены:

условное обозначение заготовок вставок;

марка твердого сплава;

обозначение настоящего стандарта;

товарный знак предприятия-изготовителя.

5.4. В каждую коробку или ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

марки твердого сплава;

условного обозначения;

номера партии;

даты выпуска;

количества и веса;

результатов проверок и испытаний, предусмотренных стандартом;

обозначения настоящего стандарта.

5.5. На каждом ящике должны быть указаны:  
предприятие-изготовитель;  
марка твердого сплава;  
условное обозначение изделий;  
обозначение настоящего стандарта.

5.6. Транспортирование производят любым видом транспорта  
в упаковке, предусмотренной п. 5.1.

5.7. Хранение производят в таре, предусмотренной п. 5.1, в су-  
хом помещении, не содержащем паров кислот и щелочей.

---

Редактор *Л. Д. Курочкина*

Технический редактор *Э. В. Митяй*

Корректор *Г. И. Чуяко*

Сдано в наб. 22.05.85 Подп. в печ. 06.08.85 1,75 усл. п л 1,75 усл. кр. отт. 1,53 уч.-изд. л.  
Тираж 8000 Цена 10 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауге, 12/14, Зак. 2848